

# Agropox Primer SW

Epoxidový silnovrstvý nátěr



Tento technický list jste získali od společnosti **ALLGARD CZ**,  
distributora společnosti **Avenarius-Agro GmbH**.

Všechny uvedené informace jsou platné k datu vydání dokumentu.

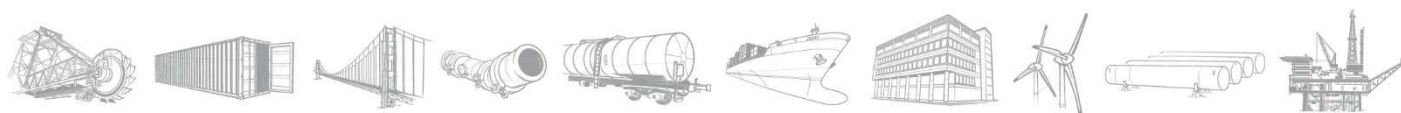
**ALLGARD CZ s.r.o.**

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

**+420 604 244 244**

**info@allgard.cz**

**www.allgard.cz**





# Agropox Primer SW

Epoxidový silnovrstvý nátěr

## Popis produktu

|                   |  |
|-------------------|--|
| Popis / Materiál  | Dvousložkový, silnovrstvý antikorozní základní nátěr na bázi epoxidové pryskyřice.   |
| Použití           | Povrchově tolerantní základní nátěr pro ocelové konstrukce, např. konstrukce nádrží, hydraulické ocelové konstrukce, chemické závody.  |
| Vlastnosti        | Vhodné pro mnoho kovových podkladů s vhodnou přípravou povrchu. Zejména pro spoje přechodu černá ocel - nerez, opracované plochy a ručně předupravené povrchy.   |
| Barevné odstíny   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Červenohnědá</li> </ul>   |
| Balení/ Množství  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 5 kg (včetně složky B)</li> <li>• 25 kg (včetně složky B)</li> </ul>  |
| Skladovatelnost   | Skladování v dobře uzavřených originálních obalech na chladném a suchém místě po dobu 1 roku.  |
| Zajištění kvality | Vysoce kvalitní produkty vyžadují přísnou kontrolu surovin a jejich kvality. Vlastní laboratoře zajišťují tuto kvalitu od příjmu až po výstup zboží. Společnost AvenariusAgro vyrábí v souladu se systémem řízení kvality testovaným a certifikovaným TÜV podle normy ISO 9001-2015 a získala certifikát Responsible Care. |

## Technická Data

|                            |   |
|----------------------------|---|
| Spotřeba                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Teoreticky: 0,21 kg/m<sup>2</sup> na 80 µm DFT</li> <li>• Prakticky: 0,30 kg/m<sup>2</sup> na 80 µm DFT</li> </ul>                   |
| Doporučená tloušťka vrstvy | 80 µm suchého filmu; odpovídá přibližně 140 µm mokrého filmu  |
| Poměr tužení               | 90 hmotnostních dílů složky A<br>10 hmotnostních dílů složky B<br><br>5 objemových dílů složky A<br>1 objemovému dílu složky B  |
| Specifická hmotnost        | 1,5 kg/litr   |
| Zpracovatelnost směsi      | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Při 10 °C – přibližně 10 hodin</li> <li>• Při 20 °C – přibližně 7 hodin</li> <li>• Při 30 °C – přibližně 4 hodiny</li> </ul>         |
| Obsah sušiny               | Objemově: 58 % (DIN 53219)  |
| Bod vzplanutí              | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Složka A: 28 °C</li> <li>• Složka B: 35 °C</li> <li>• Směs: 28 °C</li> </ul>   |
| Doby sušení                | Podle DIN 53150, pro tloušťku 80 µm suchého filmu při 23 °C: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stupeň sušení 1: 30 min</li> <li>• Stupeň sušení 4: 3 hodiny</li> </ul> |
| Ředění                     | Verdünnung 215 (Ředidlo 215)  |

## Odolnosti

|              |  |
|--------------|--|
| Chemická     | Dobrá odolnost vůči vodě a kondenzaci, odolnost vůči kyselinám, zásadám a roztokům solí a odolává mnoha rozpouštědlům. |
| Mechanická   | Mechanicky vysoce odolný, nárazuvzdorný.   |
| Povětrnostní | Pro vnitřní i venkovní expozici.   |
| Teplotní     | <ul style="list-style-type: none"> <li>Suché teplo: do 150 °C</li> <li>Vlhké teplo: do cca 80 °C</li> </ul>            |
| Horká voda   | Do 60 °C   |

## Použití a zpracování výrobku

|                           |   |
|---------------------------|---|
| Příprava povrchu          | <p>Podklad musí být zbaven mastnoty, oleje, nečistot, prachu a musí být suchý. V případě čištění znečištěných a zvětralých povrchů doporučujeme předem provést čištění alkalickým čištěním pomocí AVUS REINIGER ÖL- UND FETTLÖSER. Posouzení nečistot, které nejsou viditelné v souladu s DIN/TR 55684.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Ocel:</b> tryskání na stupeň čistoty Sa 2 ½ podle EN ISO 12944-4; pro kondenzaci nebo expozici pod vodou – střední drsnost (G) – Rz 60 µm podle ISO 8503-1, v případě potřeby mechanické čištění na St 3 podle EN ISO 12944-4.</li> <li><b>Pozinkovaná ocel:</b> povrch musí být zbaven mastnoty, oleje, nečistot, prachu a musí být suchý. Jemné tryskání (sweeping) podle EN ISO 12944-4;</li> <li><b>Nerez ocel:</b> povrch musí být zbaven mastnoty, oleje, nečistot, prachu a musí být suchý. Jemné tryskání (sweeping)í - drsnost (G) - Rz 35 µm.</li> </ul> <p><u>Nečistoty rozpustné ve vodě:</u><br/>Maximální obsah solí dle normy DIN SPEC 55684.<br/>Vyšší koncentrace v jednotlivých případech pouze po dohodě s dodavatelem materiálu a objednatelem.</p> |
| Doporučená skladba nátěrů | <p>1-2 x Agropox Primer SW + 1-2 x vrchní nátěr</p> <p>Vhodné vrchní nátěry:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Agropox 250 EG, Agropox 10 EG, Agrosit EG/MG 80, Agropox 245</li> <li>Oblast ponoru: Agropox SW, Agropox SW ST, Agropox HS SW, Agrour MG, Agropur EG, Agropur Colour.</li> </ul>  |
| Příprava materiálu        | Složky A a B důkladně promíchejte v uvedeném poměru. Připravte pouze takové množství materiálu, které lze zpracovat v rámci životnosti nádoby   |
| Teplota zpracování        | Nepoužívejte při teplotě nižší než +5 °C a relativní vlhkosti nad 80 %, odstup od rosného bodu minimálně 3 °C   |
| Aplikace                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Štětce</li> <li>Váleček</li> <li>Airless (velikost trysky 0,38 – 0,48 mm, tlak na trysce 160-200 barů).</li> </ul> <p>Ředění: při nízkých teplotách max. 3 %, pro aplikaci stříkáním max. 5 % ředidla č. 215 (Verdünnung 215)</p>  |

Intervaly mezi nátěry

| Teplota ve °C | Stupeň schnutí 6 (uchopitelný, přelakovatelný) za |
|---------------|---|
| 5             | cca 6 hodin                                       |
| 10            | cca 5 hodin                                       |
| 15            | cca 4 hodiny                                      |
| 20            | cca 3,5 hodiny                                    |
| 23            | cca 3 hodiny                                      |

Teplota materiálu min. 5 °C  
 Teplota vzduchu a podkladu min. 5 °C  
 Teplota vzduchu a podkladu max. 70 °C  
 Znovu přelakovatelný od stupně schnutí 6.

V závislosti na teplotě, skutečné tloušťce nanesené vrstvy a podmínkách schnutí může být zapotřebí delší časový interval mezi aplikacemi. Po vhodné přípravě povrchu lze provést opětovnou aplikaci i po delší době. Před opětovným lakováním odstraňte veškeré nečistoty. V případě vystavení UV záření ve venkovním prostředí max. 14 dní; v každém případě je nezbytná vhodná předúprava povrchu.

Přelakování starých nátěrů

Staré epoxidové nebo polyuretanové nátěry je nutné přebrousit nebo otryskat a odstranit prach z povrchu. V případě pochybností se doporučuje vytvořit zkušební plochu.

Čištění aplikační techniky

Verdünnung 215 (ředidlo 215). Zařízení, které se nepoužívají nepřetržitě, musí být vyčištěna před koncem doby zpracovatelnosti.

## Pokyny pro nakládání s odpady

Likvidace obalů

Nespotřebované zbytky odevzdejte do spalovny nebezpečného odpadu nebo do sběrných středisek nebezpečných odpadů. Nelikvidujte spolu s běžným komunálním odpadem. Nevylévejte do kanalizace, půdy a vodních ploch. Kontaminované obaly zlikvidujte jako samotný produkt. Dodržujte místní legislativu pro nakládání s odpady a chemickými látkami

Bezpečnostní list

Bezpečnostní list je k dispozici na <http://www.avenariusagro.at> nebo u vašeho prodejce

Technické Informace: Agropox Primer SW, vydáno: 03 / 2023

Tato technická data byla sestavena na základě nejmodernějších technologií a našich zkušeností. Vzhledem k mnoha různým podkladům a podmínkám aplikovaných předmětů nepřijímáme žádnou odpovědnost za poskytnuté technické informace. Tyto informace proto nezavazují kupujícího / uživatele jeho rezponzibilního profesionálního testování našich materiálů, zda jsou vhodné pro jeho předpokládané použití, za jeho příslušných podmínek. Platnost tohoto datového listu vyprší po vydání revidované / nové verze PDF.

Technické poradenství

Řešení všech podkladů, které se nacházejí v praxi a potřebného ošetření při použití tohoto produktu, není zahrnuto do rozsahu tohoto datového listu. Naši techničtí poradci vám rádi pomohou s dalšími podrobnými informacemi relevantními pro váš konkrétní projekt.

V případě neshod v překladech je rozhodná německá verze.

### Avenarius-Agro GmbH

Head office & factory: Industriestraße 51, A-4600 Wels, Telefon: +43/7242/489-0, Telefax: +43/7242/489-5700, Internet: [www.avenariusagro.at](http://www.avenariusagro.at), E-Mail: [office@avenariusagro.at](mailto:office@avenariusagro.at)  
 Vienna branch: A-1110 Wien, Sofie-Lazarsfeld-Str. 10, Tel: 01/201 463 072, Fax 01/201 46-3075, E-Mail: [wien@avenariusagro.at](mailto:wien@avenariusagro.at)

Distributor pro ČR:

**ALLGARD CZ s.r.o.**, Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic,  
[www.allgard.cz](http://www.allgard.cz), e-mail: [info@allgard.cz](mailto:info@allgard.cz), Tel. +420 604 244 244